

⑪ 公開特許公報 (A)

昭63-13644

51 Int. Cl.

B 22 C 9/00
B 22 D 15/00

識別記号

庁内整理番号

A-6977-4E

B-8414-4E

⑫ 公開 昭和63年(1988)1月20日

審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)

⑬ 発明の名称 フローイングシートの鋳造法

⑭ 登録 昭61-157991

⑮ 出願 昭61(1986)7月7日

⑯ 発明者 尾形洋一 埼玉県坂戸市大字片柳1500番地 イーグル工業株式会社埼
玉工場内

⑰ 出願人 イーグル工業株式会社 東京都港区芝公園2丁目6番15号

⑱ 代理人 井理士野本陽一

明　　細　　書

1. 発明の名稱

フローイングシートの鋳造法

2. 特許請求の範囲

鋳型を用いてフローイングシートを鋳造成形するにあたり、前記鋳型のフローイングシートの表面に相当する位置に沿し金を当接配置してなることを特徴とするフローイングシートの鋳造法。

3. 発明の詳細な説明

【発明上の特徴分野】

本発明は、例えば総合機械等のシール部品として使用されるフローイングシートの鋳造法に関するものである。

【従来の技術】

従来、この種のフローイングシートを鋳造成形するにおいては、單なる鋳造過程ではフローイングシートの背面面においては前記の鋳物表面の純度を十分に上げることができないことから、通常、鋳造後に焼き入れ等の熱処理を施す必要があった。

【発明が解決しようとする問題点】

このため、従来の鋳造過程により製造されたフローイングシートは、全体的に純度が低くなり、割れやカケ等が生じ易く、耐久性に劣るなどの問題があった。

【発明の目的】

本発明は、上記の事情のもとになされたもので、その目的とするところは、熱処理を施すことなく、鋳造過程で背面面のみに必要な純度を得ることが

できるようにしてなるフローティングシートの鋸歯を復旧することにある。

【問題点を解決するための手段】

上記した問題点を解決するために、本発明は、鋸型を用いてフローティングシートを鋸造成形するにあたり、前記鋸型のフローティングシートの鋸動面に相当する位置に冷し金を当接配置してなる手段を備えたことを特徴としたものである。

【作用】

すなわち、本発明は、上記の手段とすることによって、鋸型のフローティングシートの鋸動面に相当する位置に冷し金を当接配置してなることから、鋸造時に冷し金でフローティングシートの鋸動面に相当する箇所を部分的に急速冷却することができるため、フローティングシートの鋸動面の

- 3 -

すなわち、上記したフローティングシート1を鋸造成形するには、第2例及び第3例に示すように、所定の鋸型11を用い、かつこの鋸型11の前記フローティングシート1の鋸動面2に相当する位置に、予め冷し金12を当接配置してなるもので、図示しないフローティングシート1の鋸動面2に相当する位置を除く適所に形成した通口から通13を注溝するとともに、鋸込み時に、前記冷し金12によりフローティングシート1の鋸動面2に相当する面を部分的に急速冷却し、これによつて、フローティングシート1の鋸動面2のみをチル化して必要な硬度が得られるようになつるものである。

なお、上記実施例において、被物材料としては、より必要な硬度が得られる材質のものであ

る鐵は自鉄化(チル化)し、フローティングシートの鋸動面のみ必要な硬度に上げることができるとともに、戸外摩耗が不當になり、また、硬度が高くて良い部分は鋸動面のみとなってその他の部分は柔軟性を有するため、割れやカケ等が全体的に減少し、これによつて、生産性及ば耐久性の向上を図ることが可能になる。

【実施例】

以下、本発明を第1例に示す。実施例を参照しながら説明する。

第1例に示すように、図中1は後述する本発明に係る鋸造成形手段により製造された例えば建設機械等のシール部品として使用されるフローティングシートで、一面面側を鋸動面2としたリング状に形成されている。

- 4 -

れば何でも使用可能であり、材質の選定は任意である。

その他、本発明は、本発明の要件を充てない範囲で種々変更実施可能なことは勿論である。

【発明の効果】

以上の説明から明らかのように、本発明によれば、鋸型のフローティングシートの鋸動面に相当する位置に冷し金を当接配置し、鋸造時に冷し金でフローティングシートの鋸動面に相当する箇所を部分的に急速冷却してなることから、フローティングシートの鋸動面の自鉄化(チル化)により、フローティングシートの鋸動面のみ必要な硬度に上げることができ、販売のような外表面が不要になるとともに、硬度が低くて良い部分が鋸動面のみでその他の部分は柔軟性をもつることから、開

れやカケラを全体的に減少させることができ、生産性及び耐久性の向上を図ることができるというすぐれた効果を有するものである。

4. 断面の簡単な説明

第1図は本発明に係る構造法により製造された

フローティングシートの一実施例を示す断面図。

第2図及び第3図は同じくフローティングシート

の構造上部を示す断面図である。

(1) フローティングシート、(2) 前側面、

(11) 鋼型、(12) 収し合、(13) 端。

特許出願人

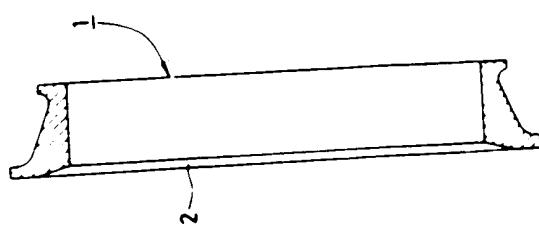
イーグル工業株式会社

代 理 人

井堀士郎 本間

- 7 -

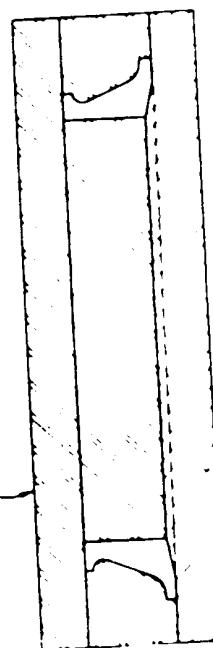
第1図



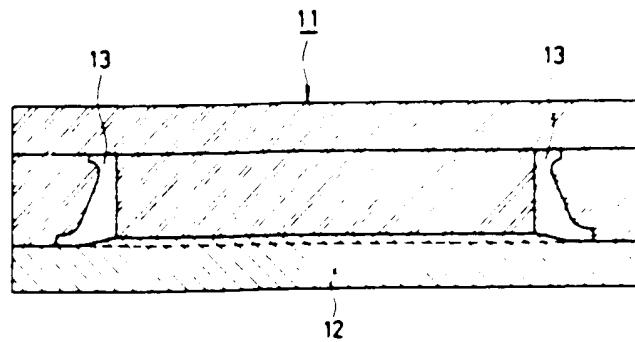
1...フローティングシート
2...鋳型

11...鋳型
12...収し合

第2図



12



第3図